

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-049052

(43)Date of publication of application : 20.02.1998

(51)Int.Cl.

G09F 3/02
A44C 3/00
B31D 1/02
G09F 3/00
G09F 3/10

(21)Application number : 08-203533

(71)Applicant : USUI INSATSU KK

(22)Date of filing : 01.08.1996

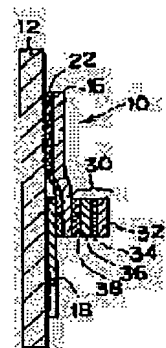
(72)Inventor : USUI EIJI

(54) SEAL WITH RIBBON AND MANUFACTURING METHOD THEREFOR

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a seal with ribbon usable for a nameplate, etc., and also cheaper and simpler than a nameplate.

SOLUTION: A seal with ribbon 10 is provided with a copy type writable part 30 on a part of a sheet of seal paper 16. This part 30, which can be written, is, for instance, pressure sensitive chromophore paper, etc., of a double structure. This writable part 30 is provided with a lower copy paper 36 which is directly stuck on a part of the seal paper surface 16 via an adhesive layer 38, and an upper write-in paper 32 which is detachably and temporarily stuck on this lower copy paper 38. The lower copy paper 36 and upper write-in paper 32 are detachably stuck to each other with release agent and adhesive layer 34 which are siliconized by means of being impregnated with pressure color coupler provided on the backside of the upper write-in paper 32.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 01.08.1996

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 2922853

[Date of registration] 30.04.1999

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-49052

(43) 公開日 平成10年(1998) 2月20日

(51) Int.Cl. ⁸	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
G 0 9 F	3/02		G 0 9 F 3/02	E
A 4 4 C	3/00		A 4 4 C 3/00	
B 3 1 D	1/02		B 3 1 D 1/02	A
G 0 9 F	3/00		G 0 9 F 3/00	E
	3/10		3/10	A
審査請求 有 請求項の数12 O L (全 13 頁)				

(21) 出願番号 特願平8-203533

(22) 出願日 平成8年(1996) 8月1日

(71) 出願人 396013710

白井印刷株式会社

東京都台東区蔵前3丁目9番1号

(72) 発明者 白井 英次

東京都台東区蔵前3丁目9番1号 白井印
刷株式会社内

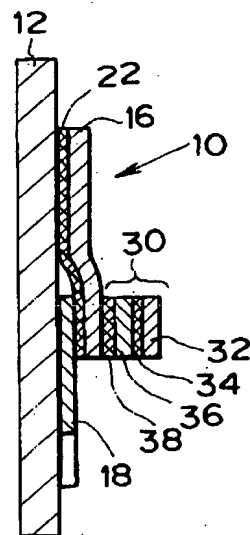
(74) 代理人 弁理士 大塚 康德 (外1名)

(54) 【発明の名称】 リボン付きシール及びその製造方法

(57) 【要約】

【課題】リボン付きシールを名札等として使用でき、更に名札より安価で手軽なリボン付きシールを提供する。

【解決手段】リボン付きシール10には、シール紙16の一部に複写式の書込可能部30が設けられている。この書込可能部30は、例えば、2重構造の感圧性発色紙等である。書込可能部30は、シール紙16表面の一部に接着剤層38を介して直接的に貼着される下部複写紙36と、この下部複写紙36に剥離可能に仮着されて重なる上部書込紙32とを備えている。下部複写紙36と上部書込紙32とは、上部書込紙32の裏面に設けられた加圧発色剤を含浸させたシリコン加工を施した剥離剤及び接着剤層34により剥離可能に貼着されている。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 背面に接着剤層が形成され、この接着剤層を介して台紙上に剥ぎ取り可能に貼着されるシール紙と、該シール紙の背面の一部に前記接着剤層を介して一部分を貼着され、他の部分を該シール紙より外方に突出するようになされたリボン部材とを有するリボン付きシールであって、

前記シール紙の表面の一部分に書込可能な部分を設けたことを特徴とするリボン付きシール。

【請求項2】 前記書込可能な部分は、前記シール紙の外形線の一部に沿って設けられていることを特徴とする請求項1に記載のリボン付きシール。

【請求項3】 前記書込可能な部分は、手書き又は機械的印字手段により直接的に印字可能な部分と、該印字可能な部分に印字された文字等を複写可能なように該印字可能な部分の下部に重ね合わされた複写可能な部分とを有する2重構造となっていることを特徴とする請求項1又は請求項2に記載のリボン付きシール。

【請求項4】 前記書込可能な部分は、前記複写可能な部分の背面に形成された接着剤層を介して前記シール紙の表面に貼着されていることを特徴とする請求項3に記載のリボン付きシール。

【請求項5】 前記記入可能な部分は、前記複写可能な部分に対して剥ぎ取り可能に貼着されていることを特徴とする請求項3又は請求項4に記載のリボン付きシール。

【請求項6】 前記書込可能な部分は、前記シール紙の表面の一部分に形成された無地部分であることを特徴とする請求項1又は請求項2に記載のリボン付きシール。

【請求項7】 補助台紙テープに剥ぎ取り可能に仮着され、背面に第1の接着剤層が形成された第1のシールテープと、背面に第2の接着剤層が形成された第2のシールテープとを第1の合体ステーションに向けて搬送する第1の工程と、

前記第1のシールテープの一部分に、前記第2の接着剤層を介して前記第2のシールテープを貼着する第2の工程と、

少なくとも前記第1のシールテープの一部分を所定の第1の形状に打ち抜くと共に、前記補助台紙上から不用部分を取り除く第3の工程と、

前記補助台紙上に残る前記第1のシールテープと第2のシールテープを含む素材テープと、台紙テープと、リボンテープとを第2の合体ステーションに向けて搬送する第4の工程と、

前記台紙テープの一側部に、前記リボンテープを載置する第5の工程と、

前記第2の合体ステーションにおいて、前記台紙テープの他側部に、前記素材テープを前記第1の接着剤層を介して貼着すると共に、前記リボンテープの一部に、前記素材テープの一部を延在させて、このリボンテープの一

部が前記第1の接着剤層を介して素材テープの背面に貼着されるように重ねる第6の工程と、

前記素材テープとリボンテープとにまたがった状態で、所定の第2の形状に打ち抜くと共に、前記台紙上から不用部分を取り除く第7の工程とを具備することを特徴とするリボン付きシールの製造方法。

【請求項8】 前記第1の工程は、前記第1のシールテープの表面に所定間隔で所定の絵または文字等を形成する第8の工程を有することを特徴とする請求項1に記載のリボン付きシールの製造方法。

【請求項9】 前記第3の工程において、前記第2のシールテープは、前記第1のシールテープの外形線の一部に沿うように打ち抜かれることを特徴とする請求項7又は請求項8に記載のリボン付きシールの製造方法。

【請求項10】 前記第2のシールテープは、手書き又は機械的印字手段により直接的に印字可能な部分と、該印字可能な部分に印字された文字等を複写可能なように該印字可能な部分の下部に重ね合わされた複写可能な部分とを有する2重構造となっていることを特徴とする請求項7乃至請求項9のいずれかに記載のリボン付きシールの製造方法。

【請求項11】 前記記入可能な部分は、前記複写可能な部分に対して剥ぎ取り可能に貼着されていることを特徴とする請求項10に記載のリボン付きシールの製造方法。

【請求項12】 前記第2のシールテープの表面に所定の絵又は文字等を形成する第9の工程を更に具備することを特徴とする請求項7に記載のリボン付きシールの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、リボン付きシール及びその製造方法に関し、特にシール紙の一部に複写可能な記入部分を設けたリボン付きシール及びそのリボン付きシールの製造作業を自動化するためのリボン付きシールの製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来のリボン付きシールとして、本出願人の所有する特許第2085186号には、シール紙の背面に前面に亘って接着剤層を形成し、その接着剤層の一部を用いてリボン部材をシール紙の背面に一体的に貼り付けたりリボン付きシールが提案されている。このリボン付きシールは、主にパーティ、各種集会、会議等において個々の参加者の衣服の一部に貼り付けてもらうことにより、パーティ参加者であることを識別するために使用されたり、或いは商品の包装に貼り付けることで装飾用リボンとして使用される。

【0003】また、上記リボン付きシールの製造方法として、本出願人の所有する特許第2039814号には、背面に接着剤層が形成されたシールテープと、台紙

テープと、リボンテープとを合体ステーションに向けて搬送し、台紙テープの一侧部にリボンテープを載置し、台紙テープの他端部にシールテープを貼着すると共に、リボンテープの一部をシールテープの背面に貼着して所定の外形を成すように打ち抜くことによりリボン付きシールの製造作業を自動化したリボン付きシールの製造方法が提案されている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記従来のリボン付きシールでは、特にパーティ、各種集會、会議等において大勢の参加者が同じリボン付きシールを付けているので、挨拶無しに出席者同士の名前や会社等を知り合うことが難しい。このため、名札等のように出席者同士を簡単に認知でき、名札より安価で手軽なリボン付きシールが切望されている。

【0005】また、上記従来の自動化されたリボン付きシールの製造方法では、シール紙の一部に複写可能な記入部分を設けることができないので、製造コストが増大する等の弊害がある。

【0006】本発明は、上述した課題に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、リボン付きシールを名札等として使用でき、更に名札より安価で手軽なリボン付きシールを提供することにある。

【0007】また、装飾用に用いる場合は、メッセージや差出人等の記入欄として使用でき、用途を拡大して利便性を向上できるリボン付きシールを提供することにある。

【0008】また、シール紙の一部に複写可能な記入部分を設けたとしても、製造コストの増大を抑えるリボン付きシールの製造方法を提供することである。

【0009】

【課題を解決するための手段】上述の課題を解決し、目的を達成するために、本発明のリボン付きシールは、以下の構成を備える。即ち、背面に接着剤層が形成され、この接着剤層を介して台紙上に剥ぎ取り可能に貼着されるシール紙と、該シール紙の背面の一部に前記接着剤層を介して一部分を貼着され、他の部分を該シール紙より外方に突出するようになされたリボン部材とを有するリボン付きシールであって、前記シール紙の表面の一部分に書込可能な部分を設けた。

【0010】また、本発明のリボン付きシールの製造方法は、以下の特徴を備える。即ち、補助台紙テープに剥ぎ取り可能に仮着され、背面に第1の接着剤層が形成された第1のシールテープと、背面に第2の接着剤層が形成された第2のシールテープとを第1の合体ステーションに向けて搬送する第1の工程と、前記第1のシールテープの一部分に、前記第2の接着剤層を介して前記第2のシールテープを貼着する第2の工程と、少なくとも前記第1のシールテープの一部分を所定の第1の形状に打ち抜くと共に、前記補助台紙上から不用部分を取り除く

第3の工程と、前記補助台紙上に残る前記第1のシールテープと第2のシールテープを含む素材テープと、台紙テープと、リボンテープとを第2の合体ステーションに向けて搬送する第4の工程と、前記台紙テープの一侧部に、前記リボンテープを載置する第5の工程と、前記第2の合体ステーションにおいて、前記台紙テープの他側部に、前記素材テープを前記第1の接着剤層を介して貼着すると共に、前記リボンテープの一部に、前記素材テープの一部を延在させて、このリボンテープの一部が前記第1の接着剤層を介して素材テープの背面に貼着されるように重ねる第6の工程と、前記素材テープとリボンテープとにまたがった状態で、所定の第2の形状に打ち抜くと共に、前記台紙上から不用部分を取り除く第7の工程とを具備する。

【0011】

【発明の実施の形態】以下に本発明の実施の形態につき、添付の図面を参照して詳細に説明する。

【リボン付きシールの構成】先ず、本発明に係る実施形態のリボン付きシールの詳細構成について説明する。図1は、本発明に係る実施形態のリボン付きシールの構成を台紙上に貼着した状態で示す平面図である。図2は、図1に示すリボン付きシールを台紙上に貼着した状態で拡大して示す断面図である。図3Aは、図1に示すリボン付きシールの機能を説明する斜視図である。

【0012】図1、図2に示すように、リボン付きシール10は、長尺の台紙12の表面上に所定間隔置きに剥ぎ取り可能に貼着されており、この台紙12上に所定間隔置きに貼着された複数のシール紙16と、各シール紙16の背面に貼着されたりボン部材18とを基本的に備えている。

【0013】詳細には、上述したシール紙16の表面には、所定の模様・文字等のシールマーク20が予め描かれており、本実施形態においては、模様は印圧によりエンボス模様20aが浮き上がるように設定され、また、文字20bは印刷により形成されるように設定されている。このシール紙16の外形は任意の形状に設定されており、これの背面には、全面に亘って、台紙12に貼着するための、及びリボン部材18が貼着されるための接着剤層22が形成されている。

【0014】また、リボン部材18は、シール紙16の背面の下部に貼着されるリボン基体部と、この基体部からシール紙16の外方に突出するように形成されたりボン脚部とから一体的に布地等から形成されている。

【0015】このように構成されたりボン部材18は、そのリボン基体部が接着剤層22を介して、シール紙16の背面に貼着されるものである。そして、このようにリボン部材18がシール紙16の背面に貼着されることにより、図1に示すように、シール紙16は、これにリボン脚部が一体的に付けられた状態で形成されている、即ち、リボン付きシール10が台紙12上に貼着されて

いるように見えることになる。

【0016】尚、上述したリボン付きシール10は、長尺の台紙12上に複数貼着されるように説明したが、これに限定されることなく、例えば、1枚の台紙12上に1つのリボン付きシール10が貼着される構成でも良い。また、シール紙16の輪郭(外形)は、例えば、円形、正方形、長方形、楕円形等のあらゆる形状に設定できる。

【0017】また、リボン付きシール10には、シール紙16の一部に複写式の書込可能部30が設けられている。この書込可能部30は、例えば、2重構造の感圧性発色紙等である。書込可能部30は、シール紙16表面の一部に接着剤層38を介して直接的に貼着される下部複写紙36と、この下部複写紙36に剥離可能に仮着されて重なる上部書込紙32とを備えている。下部複写紙36と上部書込紙32とは、上部書込紙32の裏面に設けられた加圧発色剤を含浸させたシリコン加工を施した剥離剤及び接着剤層34により剥離可能に貼着されている。尚、書込可能部30は、単に書き込むだけに用いるならば、2重構造の感圧性発色紙を貼着する必要は無く、シール紙16のシールマーク20の一部に無地(例えば、白地)の書込可能部を設けてもよい。また、書込可能部を無地にしておけば、メッセージ等の種々の書き込みが可能となる。

【0018】[書込可能部を設けた効果]次に、本実施形態のリボン付きシールに書込可能部を設けた場合の効果について説明する。図3B、図3Cは、本実施形態のリボン付きシールの使用態様を示す図である。

【0019】例えば、図3Cに示すように、パーティ、各種集會、會議等においてリボン付きシール10を名札等の識別用リボンとして使用する場合は、図3Aに示したように、書込可能部30にホットスタンプ技術により住所欄30a及び名前欄30bを設け、出席者毎にその上部書込紙32の住所欄30a及び名前欄30bにボールペン等で書き込んで上着等に貼り付けてもらえば良い。また、図3Bに示すように、出席者毎にその上部書込紙32の住所欄30a及び名前欄30bにボールペン等で書き込んでもらった後、上部書込紙32を剥離して別の記録台紙等に貼り付けておくことにより、出席者の受付記録や控え、或いはパーティ等の出席者の記念アルバムとして使用することができる。

【0020】このように、記入済みの上部書込紙32が剥離されたリボン付きシール10は、下部複写紙36に記入された住所や名前等が複写されているので、出席者の衣服やその他の被貼着体に貼り付けることにより、名札として機能するので出席者同士を簡単に認知でき、名札より安価で手軽なものとなる。

【0021】また、出席者の住所や名前等が予め判明している場合には、タイプ印字装置等を用いて印字することにより見栄えが更に良くなる。

【0022】[リボン付きシールの他の用途]次に、本実施形態のリボン付きシールの他の用途について説明する。図4は、図1、図2、図3Aで説明したリボン付きシールの平面図である。図5は、本実施形態のリボン付きシールを装飾用に使用する場合の平面図である。図6は、図1、図2、図3Aで説明したリボン付きシールの書込可能部を別位置に設けた場合の平面図である。

【0023】図5に示すリボン付きシール13では、シール紙16表面のシールマーク21のエンボス模様21aや文字21bを装飾用に変更することにより、商品の包装に貼り付けて装飾用リボンとして使用することもでき、勿論名札としても使用できる。また、書込可能部30を無地にしてメッセージ記入欄として用いることもできる。

【0024】また、図6に示すリボン付きシール15では、書込可能部31をシール紙16に対して帯状に配置することにより、名札等や装飾用リボンとしての見栄えが向上する。

【0025】[リボン付きシールの製造方法]次に、以上のように構成されるリボン付きシール10を製造するための製造装置及びリボン付きシール10の製造方法について、図7～図11を参照して説明する。

【0026】本実施形態のリボン付きシール10は、補助台紙(不図示)上に剥離可能に仮着されてロール状に巻かれたシール原紙104を順次送り出しながら、エンボス模様20aや文字20b等のシールマーク処理を施し、シール原紙104上に書込可能部原紙106を貼り合わせ、ホットスタンプ(箔押印刷)を行ない、シール原紙104の略下半分をシール紙16の下部外形線16aに沿って打ち抜いて、不用部分108を補助台紙から剥離除去しながら1次加工原紙110を巻取る第1加工段階と、1次加工原紙110にリボンテープを貼着してリボン付きシールの外形線に沿って打ち抜く第2加工段階を経て製造される。

【0027】従って、以下では第1加工段階と第2加工段階とに分けて、各加工段階での製造装置及び製造方法について説明を進める。

【0028】<第1加工段階の製造装置>図7に示すように、第1加工段階のリボン付きシールの製造装置100は、図示しない土台上に固設された装置本体102を備える。この装置本体102の上面は、長尺のシール原紙104、書込可能部原紙106がこれに沿った状態で走行することができるよう平坦に形成されている。そして、この装置本体102の上方には、矢印Aで示すシール原紙104の搬送方向に関して上流側から印刷及びエンボス加工装置112、1次合体ステーション121、ホットスタンプ装置114、1次打抜き加工装置116とが設けられている。

【0029】印刷及びエンボス加工装置112は、シール原紙供給軸118から張力調整ローラ120を介して

装置本体102の上面に送り出されたシール原紙に所定のエンボス模様や文字印刷等（例えば、図4～図6に示す模様及び文字）の処理を行うために設けられている。

【0030】1次合体ステーション121では、ロール状に巻かれた書込可能原紙106を貼合せローラ122によりシール原紙104表面の所定箇所に貼り付ける。

【0031】ホットスタンプ装置114は、1次合体ステーション121で貼り合せた書込可能原紙106の所定箇所に、図1に示すような住所欄30a及び名前欄30b等をスタンプ印刷するために設けられる。

【0032】1次打抜き加工装置116は、シール原紙104の略下半分をシール紙16の下部外形線16aに沿って打ち抜くために設けられている。

【0033】また、この装置本体102には、1次打抜き加工装置116の下流側上方に1次分離ローラ124及び張力調整ローラ126を介して不用部分108を補助台紙から剥離して1次カス巻取り軸128で巻取るために設けられる。

【0034】更に、この装置本体102の下流側側方には、3つの張力調整ローラ130、132、134を介して不要部分が除去されたシール原紙104を1次加工原紙110として巻取るために1次加工原紙巻取り軸136が設けられている。

【0035】＜第1加工段階の製造工程＞次に、第1加工段階での1次加工原紙110の製造工程について図7～図11を参照して説明する。図8～図11は、第1加工段階での各製造工程における1次加工原紙の外観を示す平面図である。

【0036】①まず、図8に示すように、シール原紙104をシール原紙供給軸118から張力調整ローラ120を介して装置本体102の上面に送り出し、印刷及びエンボス加工装置112により、シール原紙104表面に所定間隔でエンボス模様20aや文字印刷20b等（例えば、図4～図6に示す模様及び文字）の処理を施す。

【0037】②次に、図9に示すように、シール原紙104は1次合体ステーション121に送り出され、ロール状に巻かれた長尺の書込可能原紙106を貼合せローラ122によりシール原紙104表面の所定箇所に貼り付ける。

【0038】③次に、図10に示すように、書込可能原紙106を貼り付けられたシール原紙104はホットスタンプ装置114に送り出され、書込可能原紙106の所定箇所に、図1に示すような住所欄30a及び名前欄30b等をスタンプ印刷する。この時、書込可能原紙106は複写式になっているので、後で下部複写紙36となる部分にも同じ文字等が複写されている。

【0039】④次に、図11に示すように、1次打抜き加工装置116により、上記①～③の工程を経て送り出されるシール原紙104の略下半分をシール紙16の下

部外形線16aに沿って打ち抜く。

【0040】⑤最後に、図7、図11に示すように、上記④の工程にて打ち抜かれたシール原紙104の不用部分108を1次分離ローラ124及び張力調整ローラ126を介して補助台紙から剥離して1次カス巻取り軸128で巻取ると共に、3つの張力調整ローラ130、132、134を介して不用部分108が除去されたシール原紙104を1次加工原紙110として1次加工原紙巻取り軸136で巻取る。

10 【0041】＜第2加工段階の製造装置＞図12に示すように、第2加工段階のリボン付きシールの製造装置200は、図示しない土台上に固設された装置本体232を備えている。この装置本体232の上面は、前述の1次加工原紙110と、後述する2本のテープ60、62がこれに沿った状態で走行することが出来るように平坦に形成されている。そして、この装置本体232の直上方には、スリット形成機構240が配設されており、このスリット形成機構40の矢印Bで示す搬送方向に関して上流側に位置決めされた状態で、2次合体ステーション242が設けられている。

20 【0042】この2次合体ステーション242は、ここに供給されてきた1次加工原紙110と2本のテープ60、62を1次加工原紙110の裏面に形成される接着剤層を介して互いに接着された状態で1本の素材テープ66となるように合体するように構成されている。また、上述したスリット形成機構240は、これと装置本体232との間に搬送されてきた素材テープ66に、所定のパターン（即ち、リボン付きシール全体の外形線）で閉ループ状に構成されたスリット274（図15参照）を所定の間隔を有して等ピッチで形成するように構成されている。

【0043】ここで、各スリット274により取り囲まれた素材テープ66の内側の部分からリボン付きシール10が各々画定され、外側の部分からシール不用部分が画定されるものである。

40 【0044】尚、この2次合体ステーション242は、ここに供給されてきた1次加工原紙110と2本のテープ60、62を互いに重ねられた状態で装置本体232の上面上に圧接するために、圧接ローラ242aを図示しない駆動機構により回転駆動された状態で備えている。

50 【0045】この装置本体232の上方には、シール紙16が打ち抜き形成される1次加工原紙110を供給する1次加工原紙供給機構250が配設されている。ここで、この1次加工原紙110は、図13に示すように、補助台紙テープ64と、この補助台紙64に重ね合わされたシール基材105と、このシール基材105の一部に貼り付けられた書込可能原紙106とから構成されている。そして、シール原紙104の背面には、将来においてリボン付きシール10が形成された際に、上述した

接着剤層22が全面に亘って形成されており、この接着剤層22を介して、補助台紙テープ64上に貼着(仮着)されている。

【0046】一方、このシール基材105には、図示するように、将来切り抜かれることによりシール紙16となる部分に対応して、上述したシールマーク20が所定間隔置きに予め形成されており、また、このシールマーク20の配設間隔と等しい間隔で、シール基材105の図中上側縁に、定ピッチ送り用のインデックスマーク68が形成されている。

【0047】更に、このシール基材105には、将来、リボン部材18が取り付けられる部分となる、搬送方向に沿って延出する下部外形線16aが形成されている。

【0048】尚、上述した下部外形線16aは、各シールマーク20の下方部分を横切る位置に設定されているが、各シールマーク20に対応する部分において、これを避けるように、各シールマーク20の外形線に沿って湾曲するように形成されている。換言すれば、シール基材105は、下部外形線16aの直線部分を下縁線として見た場合、各シールマーク20の下部に沿って湾曲した曲線部分により規定される片が、側方に一体的に突出した突出片として見なされることになる。即ち、このシール基材105においては、その下縁から側方に突出した状態で、且つ、シールマーク20に対応した状態で、複数の突出片が一体的に形成されていると見ることが出来るものである。

【0049】一方、上述した1次加工原紙供給機構250は、図12に示すように、1次加工原紙110が長い範囲で巻き付けられた1次加工原紙巻き付け体260を回転自在に支持する1次加工原紙供給軸250aと、この1次加工原紙供給軸250aと、2次合体ステーション242の圧接ローラ242aとの間に規定される第1の供給路に順次介設された第1～第3の張力調整ローラ250b、250c、250dと、1次加工原紙110の補助台紙64を巻き取る補助台紙巻き取り軸250eとから構成されている。

【0050】尚、3本の張力調整ローラ250b、250c、250dの中で、最終のローラ250dは、分離ローラとして機能し、この分離ローラ250dにおいて、1次加工原紙巻き付け体260から繰り出された1次加工原紙110は、2次合体ステーション242に向けて搬送され続けるシール基材105と、補助台紙巻き取り軸250eに向けて分離搬送される補助台紙64とに分離されることになる。

【0051】2次合体ステーション242に供給される1次加工原紙110は、図14に示すように、背面に全面に亘って接着剤層22が形成されたシール基材105のみとなり、しかも、このシール基材105が一番上に位置するように設定されている。

【0052】また、上述した装置本体232の図12に

おける左側には、上述した台紙12を規定する台紙テープとしての台紙テープ60を供給する台紙テープ供給機構262が配設されている。ここで、この台紙テープ60は、上述した補助台紙64と同じ幅に形成され、所定長さに切断される事により台紙12を直接に構成する様に形成されている。

【0053】そして、この台紙テープ供給機構262は、図12に示すように、台紙テープ60が長い範囲で巻き付けられた台紙テープ巻き付け体268を回転自在に支持する台紙テープ供給軸262aと、この台紙テープ供給軸262aと、2次合体ステーション242の圧接ローラ242aとの間に規定される第2の供給路に順次介設された第1～第3の張力調整ローラ262b、262c、262dとから構成されている。

【0054】ここで、シール基材105を供給する第1の供給路と、台紙テープ60を供給する第2の供給路とは、2次合体ステーション242において、シール基材105の上縁と、台紙テープ60の上縁とが一致するように設定されている。尚、この台紙テープ60は、2次合体ステーション242において、一番下に位置するようになされている。

【0055】また、上述した装置本体232の図12における左上方には、上述したリボン部材18を規定するリボンテープ62を供給するリボンテープ供給機構270が配設されている。ここで、このリボンテープ62は、布地製のリボンテープである。そして、このリボンテープ62には、何等、接着剤層が形成されないように設定されている。

【0056】そして、このリボンテープ供給機構270は、リボンテープ62が長い範囲で巻き付けられたリボンテープ巻き付け体272を回転自在に支持するリボンテープ供給軸270aと、このリボンテープ供給軸270aと、2次合体ステーション242の圧接ローラ242aとの間に規定される第3の供給路に介設された張力調整ローラ270bとから構成されている。

【0057】ここで、台紙テープ60を供給する第2の供給路と、リボンテープ62を供給する第3の供給路とは、2次合体ステーション242において、台紙テープ60の下縁と、リボンテープ62の下縁とが実質的に一致するように設定されている。尚、このリボンテープ62は、2次合体ステーション242において、中間に位置するようになされている。

【0058】また、これら1次加工原紙110、台紙テープ60、リボンテープ62が2次合体ステーション242において互いに重ね合わされた状態で合体されることにより形成される素材テープ66は、図15に示すように、台紙テープ60の表面上における図中下側に、単に載置されたリボンテープ62と、この台紙テープ60の上側に、接着剤層22を介して貼着されたシール基材105とから構成されることになる。

【0059】そして、このリボンテープ62は、シール基材105の上述したシールマーク20に対応した状態で形成された複数の突出片の背面に設けられた接着剤層22を介して、シール基材105の下側に間欠的に貼着され、これにより、その位置を保持される様に設定されている。この結果、この素材テープ66は、1種類の接着剤層22を介して、互いに接着された状態で、一体的に構成されることとなる。

【0060】尚、上述したスリット形成機構240は、このように構成された素材テープ66の、台紙テープ60上に重ねられたテープ類、詳細には、リボンテープ62と、シール基材105とに対して、図示するような複数のスリット274を一度に形成するように構成されている。ここで、各スリット274は、各リボン付きシール10の外形線を規定するように閉ループ状に形成されており、詳細には、各シールマーク20から二又に分かれたリボンが一体的に突出するように形成されている。

【0061】このようにして、本実施形態においては、スリット274により囲まれる内側部分に含まれるシール基材105によりシール紙16及び書込可能部30が、また、リボンテープ62によりリボン部材18が夫々規定されることとなる。

【0062】また、図12に示すように、スリット形成機構240よりも搬送方向Bに沿って前方に位置した状態で、この素材テープ66を搬送方向Bに沿って搬送するための搬送ローラ276が配設されている。この搬送ローラ276は、図示しない駆動機構により圧接ローラ242aと同様に、回転駆動されるものである。

【0063】一方、この搬送ローラ276とスリット形成機構240との間には、この素材テープ66の1回の搬送動作の終了を検出して搬送動作を停止させるための検出機構278が配設されている。この検出機構278は、シール基材105に形成されたインデックスマーク68を光学的に読み取るように構成されている。この検出機構278は、図示しない駆動制御機構に接続され、この駆動制御機構は、検出機構278により検出されたインデックスマーク68の数を計数し、この計数値がスリット形成機構240において1回に形成することの出来るスリット274の数に達すると、一旦、駆動機構による駆動を停止して、素材テープ66の搬送状態を停止するよう設定されている。このようにして、この素材テープ66の搬送が停止されている間に、スリット形成機構240が起動して、素材テープ66に複数のスリット274を一度に形成するよう設定されている。

【0064】また、上述した装置本体232の図中右上方には、スリット274が形成された素材テープ66から、このスリット274の外側に位置するカス部分を引き剥すためのカス取り機構280が配設されている。ここで、このカス部分は、詳細には、スリット274の外側に位置する所の、リボンテープ62の部分と、シール

基材105の部分とから構成されるものである。そして、このカス取り機構280に設けられたカス部分巻き取り軸280aに、図15に示すように、台紙テープ60上から引き剥されたカス部分が巻き取られることにより、台紙テープ60上にリボン付きシール10が残されて、台紙として機能する台紙テープ60上に複数のリボン付きシール10が等間隔に連続的に貼着された状態で形成されることとなる。

【0065】＜第2加工段階の製造工程＞次に、第2加工段階でのリボン付きシール10の製造工程について図12～図15を参照して説明する。図13は1次加工原紙の外観を示す平面図である。図14、図15は、第2加工段階での各製造工程におけるシール基材、台紙テープ、リボンテープの状態を示す斜視図である。

【0066】この第2加工段階での製造工程においては、まず、準備動作が実施される。

【0067】この準備動作においては、1次加工原紙供給機構250、台紙テープ供給機構262、リボンテープ供給機構270に夫々1次加工原紙110、台紙テープ60、リボンテープ62が巻き付けられた各巻き付け体260、268、272を夫々取り付け、これらの巻き付け体260、268、272から、1次加工原紙110、台紙テープ60、リボンテープ62を夫々取り出して、2次合体ステーション242に向けて供給する。

【0068】一方、図14に示すように、2次合体ステーション242において、1次加工原紙110、台紙テープ60、リボンテープ62が合体され、図15に示す1本の素材テープ66が形成された状態で、この素材テープ66はスリット形成機構240と装置本体232との間にもたらされる。そして、この素材テープ66の先端がスリット形成機構240の前方から突出させることにより、準備動作が終了する。

【0069】準備動作が完了すると、素材テープ66へのスリット形成動作が開始されると共に、駆動機構が起動され、この素材テープ66の搬送動作が開始される。そして、スリット形成機構240における1回のスリット形成動作が完了し、素材テープ66上に複数のスリット274が一度に形成されると、この複数のスリット274が形成された分の長さだけ、素材テープ66は搬送され、停止する。この停止タイミングは、検出機構278によるインデックスマーク68の計数結果に基づき規定されるものである。

【0070】即ち、駆動制御機構は、検出機構278からのインデックスマーク68の検出回数が、スリット形成機構240における1回のスリット形成数に一致した時点で、素材テープ66の搬送動作を停止するものである。そして、この搬送動作が停止される度に、スリット形成機構240においてスリット形成動作が起動され、素材テープ66上に所定数のスリット274が形成されることとなる。このようにして、素材テープ66が間欠送

りされることにより、この素材テープ66上には、複数のスリット274が連続的に形成されることになる。

【0071】そして、こように素材テープ66にスリット274が形成された状態で更に前方に搬送されると、カス取り動作が行なわれる。即ち、このカス取り動作においては、各スリット274により取り囲まれる部分の外側をかす部分と規定し、このカス部分を台紙として機能する台紙テープ60上から引き剥すことにより行なわれるものである。

【0072】このようにカス取り動作が実施されることにより、台紙テープ60上には、複数のリボン付きシール10が等間隔に貼着された状態で形成されることになる。

【0073】この後、この台紙テープ60を、リボン付きシール10が貼着されていない部分で図示しない切断機構を介して切断することにより、長尺の台紙12が形成され、この台紙12上に複数のリボン付きシール10が図1に示すように貼着された状態で形成されることになる。

【0074】以上説明したように、本実施形態のリボン付きシールの製造方法によれば、シール原紙104の一部分に、書込可能部原紙106をその接着剤層38を介して貼着し、シール原紙104と書込可能部原紙106とが重なった状態で下部外形線に沿って打ち抜いて、補助台紙上から不用部分を取り除く動作を自動化でき、その後の製造工程では従前の製造装置を流用することができるので、製造コストの増大を抑えることができ、製造時間の短縮化をも達成することができる。

【0075】尚、本発明は、その趣旨を逸脱しない範囲で上記実施形態を修正又は変形したものに適用可能である。

【0076】例えば、シールマーク20の形状は、図示したものに限定されることなく、任意に選択することができる。また、リボン部材18の材質は布地に限定されることなく、任意の材質、例えば、箔等を選択することも可能である。

【0077】更に、2次合体ステーション242に供給されるシール基材105は、その下縁から突出片を一体的に突出させるように説明したが、これに限定されることなく、このような突出片を備えることなく、シール基材105の下縁を直線状に設定しても良いものである。

【0078】

【発明の効果】以上のように、本発明のリボン付きシールによれば、シール紙の表面の一部分に書込可能な部分を設けたことにより、リボン付きシールを名札等として使用でき、更に名札より安価で手軽なリボン付きシールを提供できる。

【0079】また、装飾用に用いる場合は、メッセージや差出人等の記入欄として使用でき、用途を拡大して利便性を向上できる。

【0080】また、本発明のリボン付きシールの製造方法によれば、第1のシールテープの一部分に、第2の接着剤層を介して第2のシールテープを貼着し、少なくとも第1のシールテープの一部分を所定の第1の形状に打ち抜いて、補助台紙上から不用部分を取り除く動作を自動化でき、従前の製造装置を流用することができるので、製造コストの増大を抑えることができる。

【0081】

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る実施形態のリボン付きシールの構成を台紙上に貼着した状態で示す平面図である。

【図2】図1に示すリボン付きシールを台紙上に貼着した状態で拡大して示す断面図である。

【図3A】図1に示すリボン付きシールの機能を説明する斜視図である。

【図3B】本実施形態のリボン付きシールの使用態様を示す図である。

【図3C】本実施形態のリボン付きシールの使用態様を示す図である。

【図4】図1、図2、図3Aで説明したリボン付きシールの平面図である。

【図5】本実施形態のリボン付きシールを装飾用に使用する場合の平面図である。

【図6】図1、図2、図3Aで説明したリボン付きシールの書込可能部を別位置に設けた場合の平面図である。

【図7】第1加工段階のリボン付きシールの製造装置の概略側面図である。

【図8】第1加工段階での各製造工程における1次加工原紙の外観を示す平面図である。

【図9】第1加工段階での各製造工程における1次加工原紙の外観を示す平面図である。

【図10】第1加工段階での各製造工程における1次加工原紙の外観を示す平面図である。

【図11】第1加工段階での各製造工程における1次加工原紙の外観を示す平面図である。

【図12】第2加工段階のリボン付きシールの製造装置の概略側面図である。

【図13】第2加工段階での1次加工原紙の外観を示す平面図である。

【図14】第2加工段階での各製造工程におけるシール基材、台紙テープ、リボンテープの状態を示す斜視図である。

【図15】第2加工段階での各製造工程におけるシール基材、台紙テープ、リボンテープの状態を示す斜視図である。

【符号の説明】

10、13、15…リボン付きシール

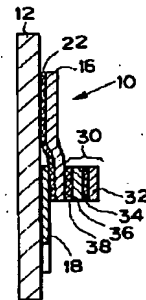
12…台紙

16…シール紙

16a…下部外形線

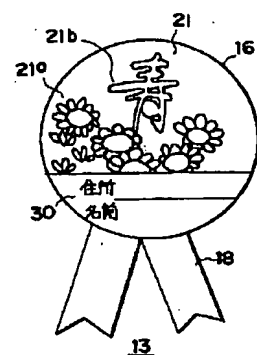
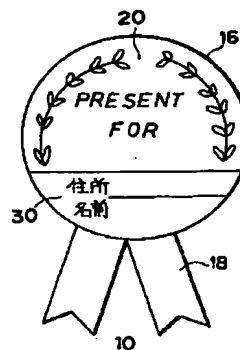
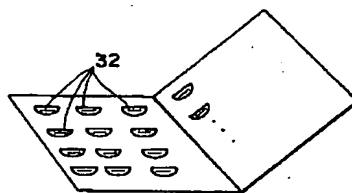
- * 1 0 0…1次加工段階の製造装置
- 1 0 4…シール原紙
- 1 0 5…シール基材
- 1 0 6…書込可能部原紙
- 1 0 8…不用部分
- 1 1 0…1次加工原紙
- 1 1 2…印刷及びエンボス加工装置
- 1 1 4…ホットスタンプ装置
- 1 1 6…1次打抜き加工装置
- 0 1 2 1…1次合体ステーション
- 2 0 0…2次加工段階の製造装置
- 2 4 2…2次合体ステーション
- 2 5 0…1次加工原紙供給機構
- 2 6 2…台紙テープ供給機構
- 2 7 0…リボンテープ供給機構

【図 3 C】

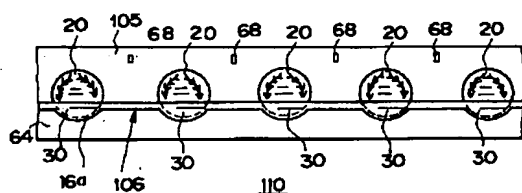


【図5】

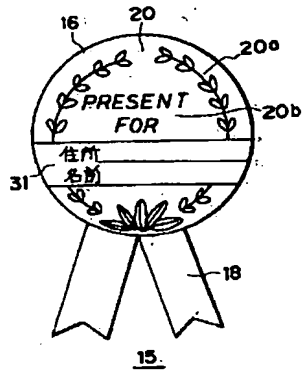
【圖 4】



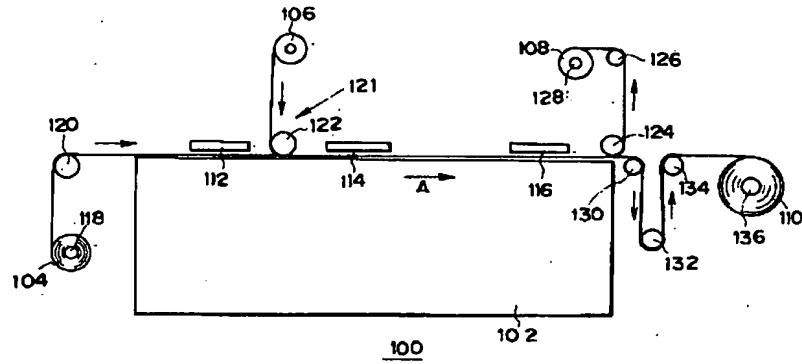
【圖 13】



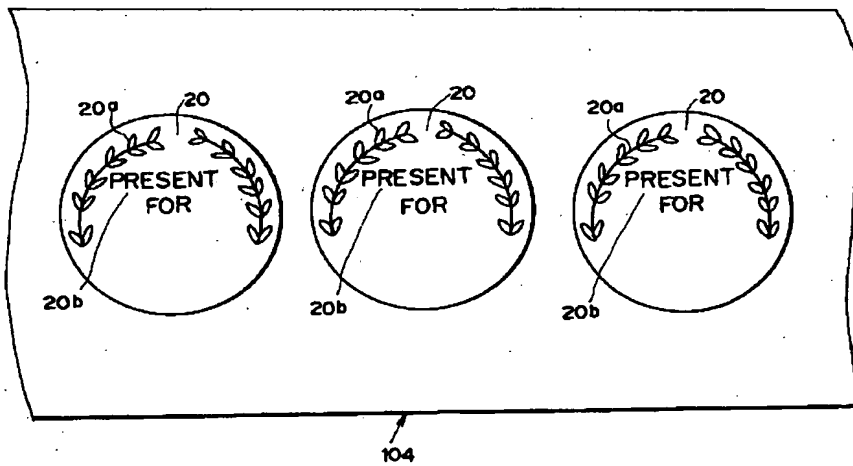
【図6】



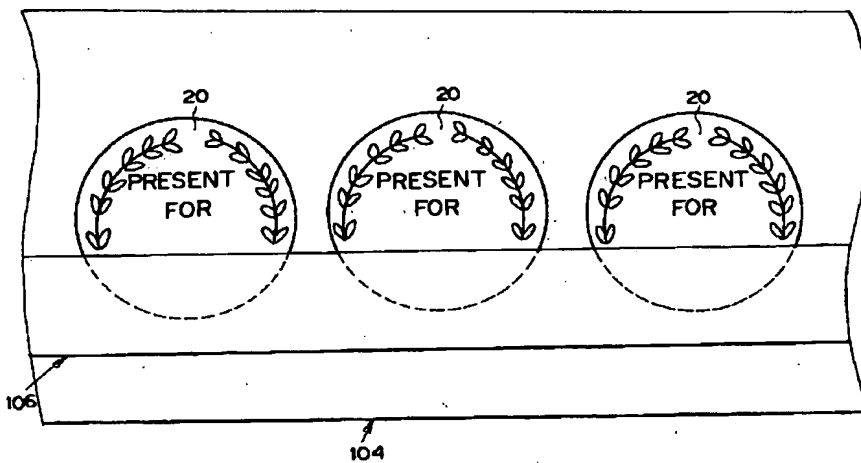
【図7】



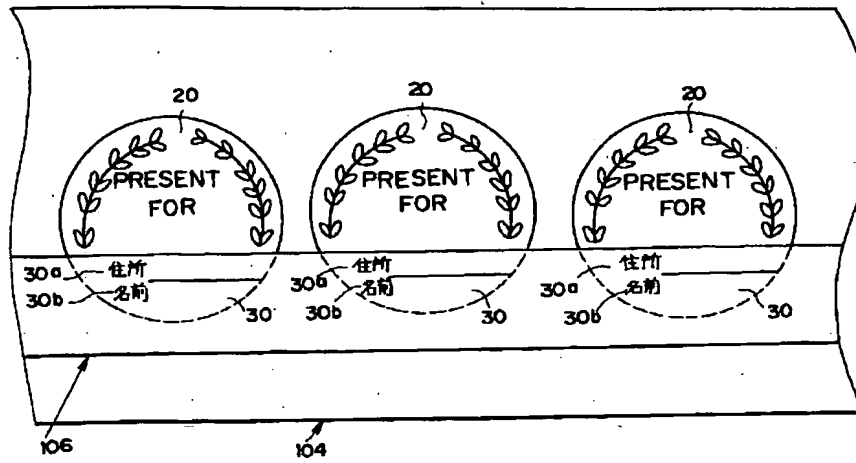
【図8】



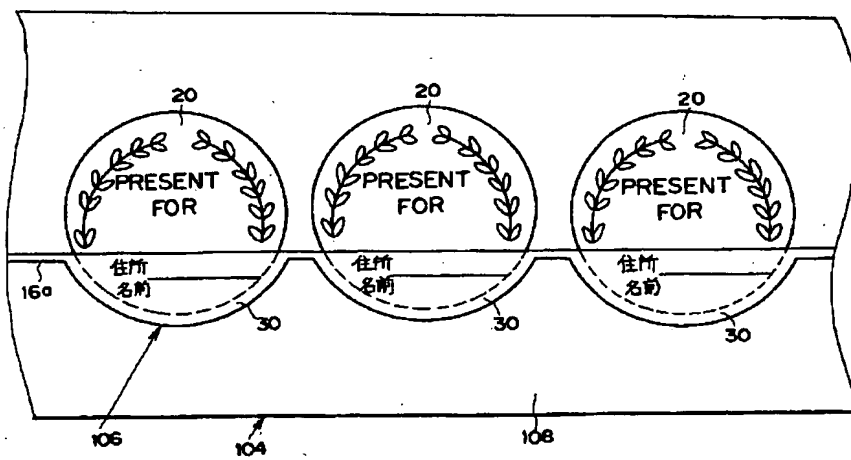
【図9】



【図10】



【図11】



【図15】

